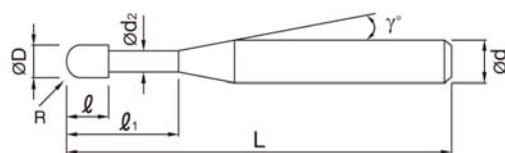


## PCDRB 鑽石燒結體PCD深溝圓球立銑刀

## PCD Ball End Mills



- \* 採用NS獨特的刀具幾何設計，加工面更加穩定。
- \* 進行3次元精加工時，不需進行拋光工序，即可獲得奈米級的加工面粗度。
- \* 改良刀具刀尖設計，可獲取更穩定及高品質之加工面。
- \* R0.5以上且全長35mm以上，可再研磨。

單位：mm

R角 (R)	有效長 ( $\ell_1$ )	刃長 ( $\ell$ )	刃徑 (D)	首下徑 ( $d_2$ )	首角 ( $\gamma$ )	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.05	0.15	0.05	0.1	0.09	15°	4	48	41,930.00
0.05	0.25	0.05	0.1	0.09	15°	4	48	41,930.00
0.075	0.23	0.075	0.15	0.14	15°	4	48	41,930.00
0.075	0.38	0.075	0.15	0.14	15°	4	48	41,930.00
0.1	0.5	0.1	0.2	0.18	15°	4	48	36,120.00
0.2	1	0.2	0.4	0.37	15°	4	48	34,830.00
0.3	1.5	0.3	0.6	0.56	15°	4	48	32,250.00
0.5	2.5	0.5	1	0.95	15°	4	50	36,120.00
0.75	3.8	0.75	1.5	1.45	15°	4	48	38,700.00
1	5	1	2	1.94	15°	4	48	38,700.00

## PCDRB 切削條件參考表

## Recommended Cutting Condition

被削材		預硬鋼·燒入鋼·高速工具鋼					超硬合金				
		(~68HRC)					Cemented Carbide				
R角	有效長	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	殘量 mm	切削深度 ap mm	切削深度 ap mm	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	殘量 mm	切削深度 ap mm	切削深度 ap mm
0.05	0.15	40,000	50	0.001	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	0.001
0.05	0.25	40,000	25	0.001	0.001	0.001	40,000	25	0.001	0.001	0.001
0.075	0.23	40,000	100	0.001	0.001	0.001	40,000	100	0.001	0.001	0.001
0.075	0.38	40,000	50	0.001	0.001	0.001	40,000	50	0.001	0.001	0.001
0.1	0.5	40,000	100	0.001	0.001	0.001	40,000	100	0.001	0.001	0.001
0.2	1	40,000	200	0.002	0.002	0.002	40,000	150	0.002	0.001	0.002
0.3	1.5	40,000	400	0.002	0.003	0.003	40,000	200	0.002	0.002	0.002
0.5	2.5	40,000	500	0.005	0.005	0.005	40,000	300	0.003	0.003	0.003
0.75	3.8	40,000	600	0.005	0.005	0.005	40,000	400	0.004	0.004	0.004
0.1	5	40,000	800	0.005	0.005	0.005	40,000	500	0.005	0.005	0.005

## 備考

- \* 上述建議之切削深度為最大值，請依據機械、主軸剛性及要求精度，進行調整。
- \* 進行前加工(中精加工)時，加工面請維持均一的殘量。
- \* 加工中，潤滑性及排出性下降時，請注意冷卻液務必直達加工點。
- \* 進行端角部及溝槽等高負載的加工時，請留意加工條件及刀具路徑之設定。
- \* 建議使用非水溶性切削油。